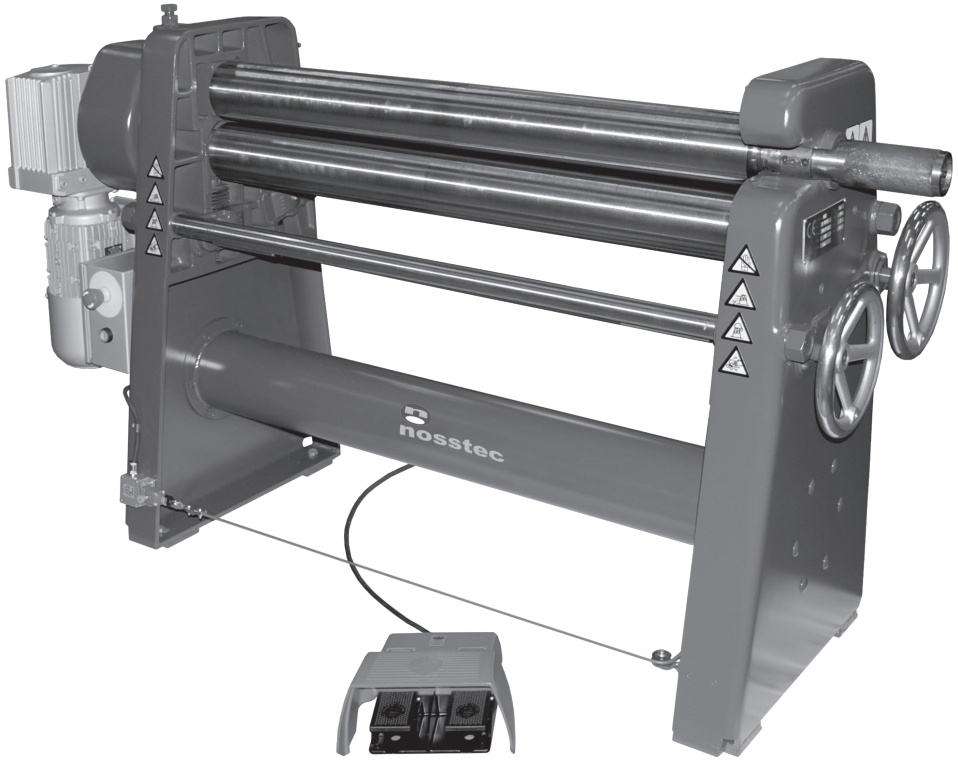
nosstec

Rouleuse 8266

INSTRUCTIONS D'UTILISATION

TABLE DES MATIÈRES



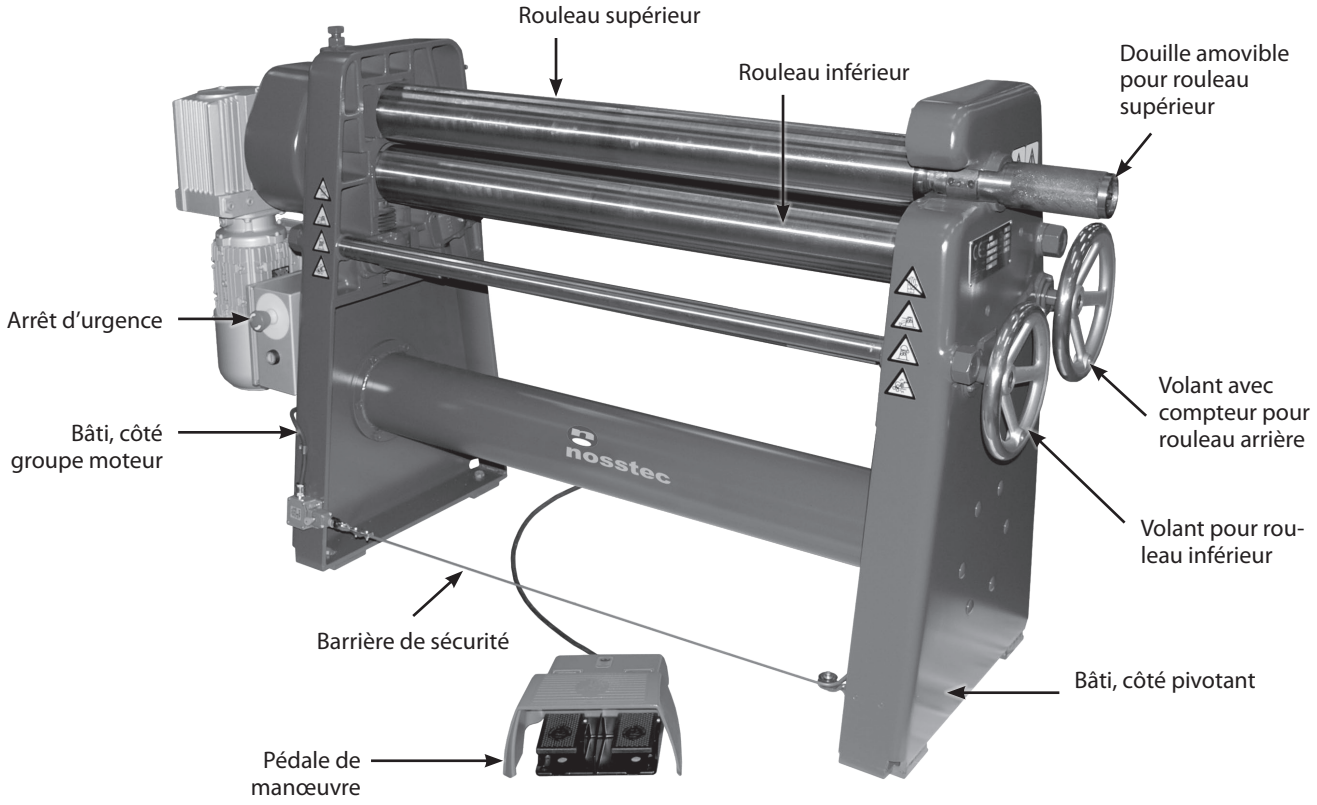
Composants principaux **4**
Fonctionnement **5**
Sécurité **7**
Entretien et maintenance **12**
Lubrification / Schéma de graissage **14**
Caractéristiques techniques **15**
Plaques signalétiques et autocollants machine **16**
Démontage de la rouleuse **17**
Pièces détachées, 80-90 mm **18**
Pièces détachées, 100-120 mm **22**
Pièces détachées, 130-140 mm **26**
Déclaration de conformité **30**
Personnes à contacter ..... **Voir au dos**

Remarque : nous nous réservons le droit de modifier les caractéristiques techniques de nos produits sans préavis.

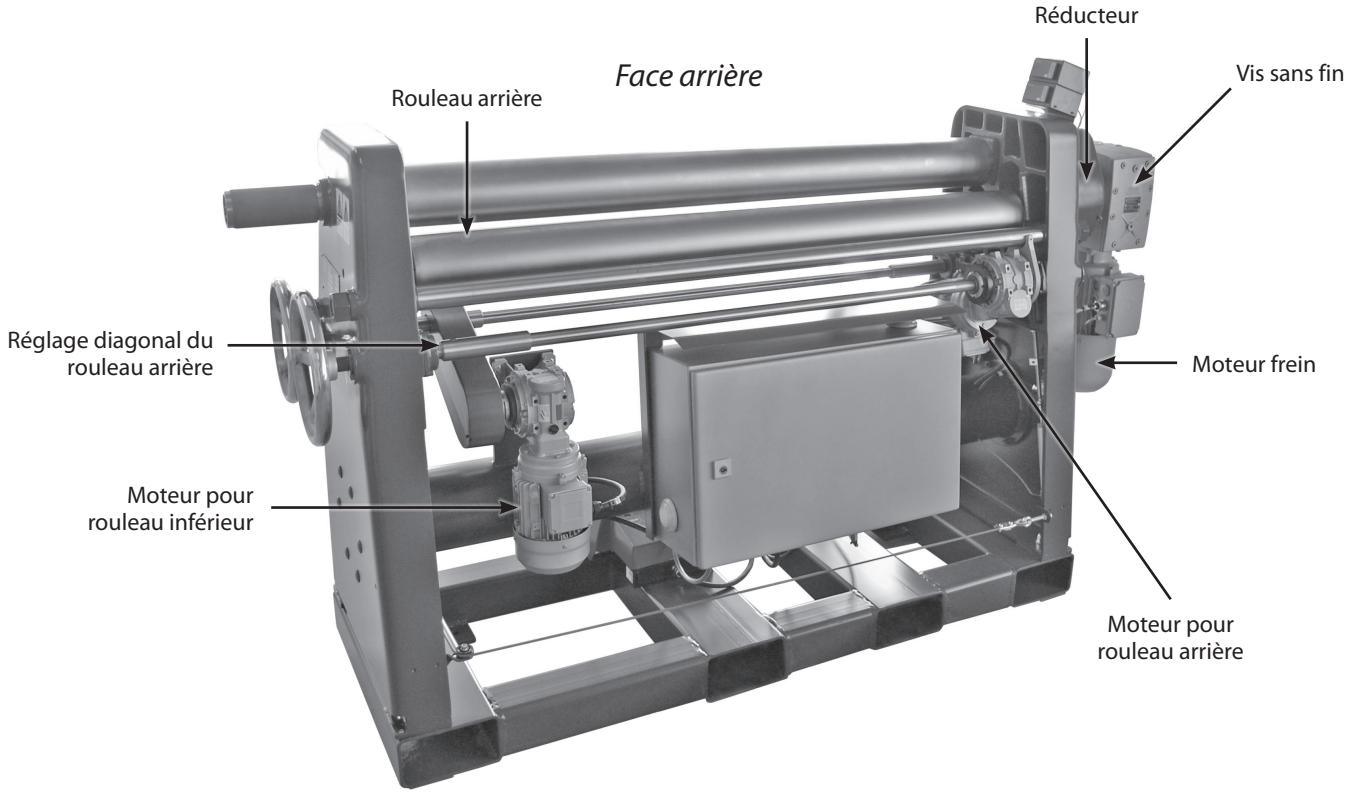
Pour des raisons de droits d'auteur, toute reproduction et copie des textes, tableaux et illustrations dans ce manuel sont interdites sans l'autorisation préalable écrite de Nosstec AB.

COMPOSANTS PRINCIPAUX

Face avant



Face arrière

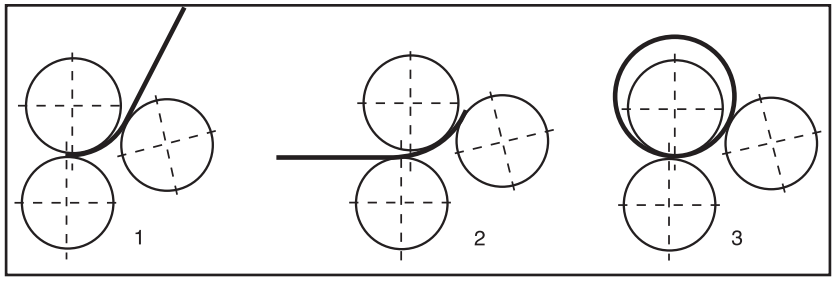


Clause de non-responsabilité : la machine illustrée sur cette page n'est pas nécessairement représentative du produit livré. Les différences de taille, les options et/ou accessoires peuvent ou non être représentés ici.

Amorçage

Afin de donner à la pièce à usiner une forme symétriquement ronde, il est nécessaire d'amorcer (précintrer) l'extrémité de la pièce qui doit être cintrée.

Ceci doit être fait depuis l'arrière de la machine et avec les rouleaux en rotation opposée (voir figure 1 dans la vue de droite).



Cintrage

Placez le rouleau arrière dans la position désirée (voir schéma ci-dessous).

Introduisez la pièce à usiner précintrée entre les rouleaux supérieur et inférieur, en utilisant le rouleau arrière comme butée arrière.

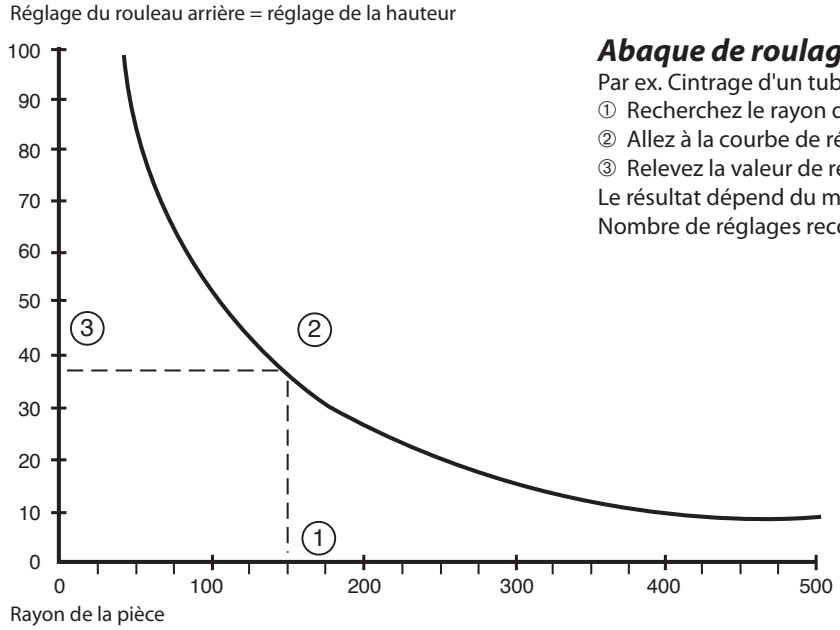
Tournez le volant du rouleau inférieur de manière à serrer la pièce à usiner entre les rouleaux. Cintrez la tôle (vérifiez qu'elle passe au-dessus du rouleau arrière comme sur la fig. 2 sur la vue ci-dessus).

Réglez le rouleau arrière et répétez l'opération jusqu'à ce que la pièce ait obtenue la forme souhaitée. Dégagez le rouleau supérieur de ses paliers et retirez la pièce. Ramenez le rouleau supérieur dans sa position initiale.

Pour une longueur maximale de fonctionnement et des tubes d'épaisseur de tôle maximale, un diamètre de cintrage d'environ 1,5 fois le diamètre du rouleau supérieur peut être réalisé, et pour des tôles plus minces, environ 1,2 fois le diamètre du rouleau.

Lors de cintrage de tôle d'acier ou d'acier inoxydable, la capacité maximale de la machine en termes d'épaisseur sera réduite à environ ⅔ par rapport à une tôle d'acier au carbone (acier doux).

REMARQUE : si la machine est équipée du réglage motorisé du rouleau arrière, vérifiez soigneusement que les fins de course sont correctement réglées.



Abaque de roulage

Par ex. Cintrage d'un tube de diam. 300 :
① Recherchez le rayon de 150
② Allez à la courbe de réglage
③ Relevez la valeur de réglage totale sur l'échelle de gauche
Le résultat dépend du matériau utilisé (retour élastique).
Nombre de réglages recommandé 3-5.

FONCTIONNEMENT

Roulage de cônes

Si la machine est prévue pour réaliser des cônes, il est très important d'effectuer ces opérations comme suit :

1. Relevez le sabot de manière à ce qu'il repose contre le rouleau inférieur de la machine. Le placer dans une position appropriée à l'intérieur de la zone de travail de la machine (les bagues de butée des deux côtés du sabot sont desserrées, le sabot est déplacé et les bagues de butée sont serrées à nouveau après le réglage). ***REMARQUE : Essayez de toujours travailler au centre de la machine.***
2. Réglez la machine à rouler/cintrer dans sa position la plus basse, si le petit diamètre du cône est dirigé vers le côté pivotant de la machine. Relevez la valeur indiquée sur le volant à compteur de réglage (ceci dans le but d'obtenir un parallélisme lors de la réinitialisation du rouleau de cintrage après avoir terminé le roulage).
3. Retirez la douille de l'accouplement d'arbre, soulevez le rouleau arrière à l'aide du volant. La vis sans fin du bâti sur le côté gauche est maintenant désaccouplée. La vis dans le bâti sur le côté droit est maintenant accouplée et le rouleau arrière est relevé à la position souhaitée, en fonction de la forme du cône (le sabot est maintenant placé du côté du bâti pivotant).
   Si le cintrage doit être effectué avec le sabot positionné côté gauche, le rouleau arrière doit être relevé ici et abaissé sur le côté droit.
4. La machine est maintenant réglée pour le cintrage de troncs de cône prédécoupés (lors de roulage de cône, il est conseillé d'amorcer les deux extrémités de la tôle).
5. Lors du roulage, vérifiez qu'il y a toujours suffisamment d'espace pour permettre au matériau de se déplacer dans la machine.
6. Réglez le rouleau inférieur de sorte que la tôle soit maintenue en pression par serrage des rouleaux (pas trop fort), pour assurer le mouvement de translation de la tôle.
7. Introduire le bord droit de la pièce prédécoupée entre les rouleaux, avec le petit rayon orienté vers la tête du sabot. Démarrez la machine au moyen de la pédale de manœuvre et engagez la tôle contre le sabot, tout en la laissant avancer et se cintrer contre le rouleau arrière.
   REMARQUE : Lors de roulage de cône, toujours faire tourner la machine vers l'« Avant ». Vérifiez que le roulage s'effectue selon les spécifications. Si un ajustement de part et d'autre du rouleau arrière est nécessaire, montez la douille d'accouplement de l'arbre afin que les deux vis sans fin de la machine soient actionnés. Ne pas oublier de vérifier le réglage sur le compteur.
8. Laissez la pièce sortir de la machine, puis remettez le rouleau arrière. Maintenant, cintrez une nouvelle fois et continuez jusqu'à ce vous ayez obtenu la forme de cône correcte.
9. Une fois le roulage de cône terminé, ramenez la machine dans sa position initiale, de manière à pouvoir cintrer des cylindres ordinaires.

REMARQUE ! Important lors du réglage du rouleau arrière en diagonale

Ne pas régler le rouleau arrière trop en diagonale, si bien qu'il a un effet de pincement contre le rouleau supérieur dans sa position relevée maximale. Ceci afin d'éviter une surcharge du rouleau arrière, le déplacement de ce dernier pouvant avoir un effet de cisaillement. Au pire, le rouleau supérieur peut se casser et provoquer de graves blessures.

Généralités

Cette machine à cintrer de type rouleuse est conçue en vue d'éliminer les risques de blessures personnelles, à condition d'observer les instructions contenues dans ce manuel.

Seul un personnel autorisé et formé est habilité à utiliser la machine. Veillez à lire et à comprendre le contenu du présent manuel d'instructions avant de mettre la machine en service. Il est important que vous lisiez les consignes de sécurité ci-dessous.

Consignes de sécurité à observer lors de l'installation

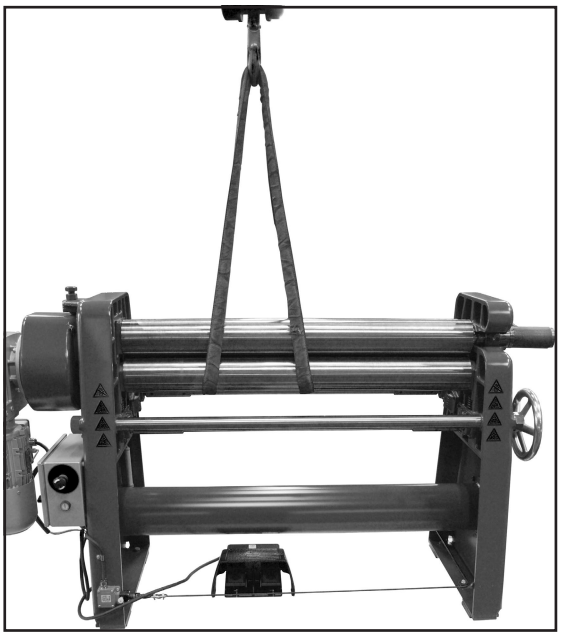
La machine doit être boulonnée au plancher à l'aide de 4 boulons à coquille d'expansion de diamètre 16 mm. L'installation électrique de la machine doit être effectuée par un personnel autorisé.

Instructions de levage

Cette machine doit être soulevée à l'aide d'un chariot élévateur dans la mesure où elle est emballée dans un caisson ou une caisse en bois. Lors de son extraction de l'emballage sur le site d'utilisation final, un dispositif de levage approuvé de type pont roulant doit être utilisé. Instructions de levage au moyen d'un pont roulant :

1. Vérifiez que le rouleau supérieur est en position verrouillée.
2. Réglez le rouleau inférieure et le rouleau arrière (cintreur) en position haute.
3. Placez une sangle autour des rouleaux comme illustré ici.
4. Soulevez délicatement, tout en vérifiant que les rouleaux sont appuyés l'un contre l'autre.

En ce qui concerne les poids : voir la fiche technique

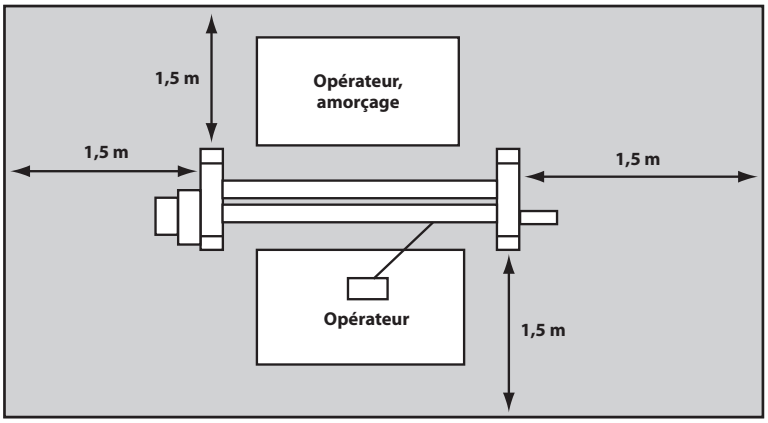


Zone dangereuse

La zone dangereuse de la machine est décrite dans la figure.

Cette zone doit être délimitée d'une manière appropriée sur le sol.

Une personne séjournant dans la zone dangereuse est désignée ci-après « personne exposée » et l'utilisateur de la machine l'« opérateur ».



SÉCURITÉ

Application

Ne jamais rouler/cintrer un type de matériau autre que celui prévu pour la capacité de la machine. Consultez la plaque signalétique de la machine et la section « Caractéristiques techniques ».

Veuillez prendre les mesures suivantes, avant d'utiliser la machine :

Assurez-vous que tous les dispositifs de sécurité sont en état de marche et qu'ils ne sont pas endommagés. Vérifiez également que les pièces mobiles ne rencontrent pas d'obstacles, par exemple en raison de protections ou de pièces mal montées. Les pièces ou les composants de sécurité détériorés doivent être remplacés par un personnel qualifié. Veuillez contacter Nosstec si des pièces détachées sont requises. La machine dispose d'une garantie de 24 mois applicable à partir de la date de livraison. La garantie est valable à condition que seules des pièces détachées d'origine sont utilisées.

Assurez-vous que l'environnement de travail autour de la machine est adapté.

- Ne pas exposer la machine aux intempéries.
- Ne pas utiliser la machine dans des locaux humides ou mouillés.
- Assurez-vous que l'éclairage des locaux est satisfaisant.
- Le sol doit être propre, sec et exempt de taches d'huile et de graisse.
- Ne jamais utiliser de matériaux facilement inflammables près de la machine.
- Des postes de travail sales augmentent le risque d'accidents.

Position du rouleau supérieur

Le rouleau supérieur ne doit jamais être dans sa position relevée (sortie) lorsque la machine est en fonctionnement.

Évitez les positions de travail instables

Vérifiez que l'opérateur a toujours une position de travail sûre et stable. Lors de l'amorçage, l'opérateur doit se tenir de l'autre côté de la machine.

Ne pas placer des outils sur la machine

Retirez tous les outils de la machine avant de l'utiliser.

Toutes les réparations doivent être effectuées par un personnel qualifié

La machine et son équipement électrique ont été élaborés selon les règles de sécurité en vigueur. Toutes les réparations doivent être effectuées par un personnel formé et qualifié. Seules les pièces détachées d'origine doivent être utilisées.

Remarque : si les réparations impliquent également le démontage de la machine, celui-ci doit être effectué selon les instructions de démontage ci-jointes. Ne pas conserver ces instructions avec la machine.

Mettre la machine hors tension

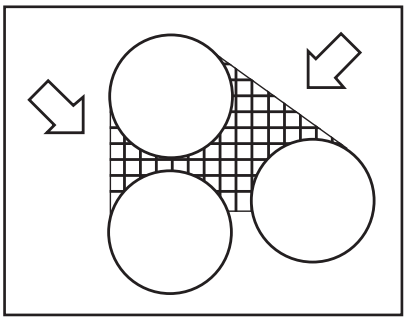
Coupez le courant avant de toucher les pièces sous tension. Cela se fait soit par déconnexion du sectionneur principal de la machine, soit par mise hors tension de l'armoire électrique.

Remarque : ne mettez pas le sectionneur principal ou l'interrupteur de sécurité de la machine hors service.

Zone de danger

Lors de travail sur la machine, vérifiez qu'aucune partie du corps s'approche de trop près du côté alimentation des rouleaux de serrage de la machine (voir figure).

Remarque : le côté alimentation peut varier en raison du sens de rotation des rouleaux.



Conservez le manuel d'instructions de la machine dans un endroit sûr.

Le manuel d'instructions contient des informations importantes qui, outre les consignes de sécurité, concernent également le fonctionnement, le service, la maintenance, etc.

Modification de la machine

Toute conversion, modification ou changement de la présente machine est strictement interdit, à l'exception de :

- Pièces détachées d'origine
- Équipement optionnel fourni par le fabricant.

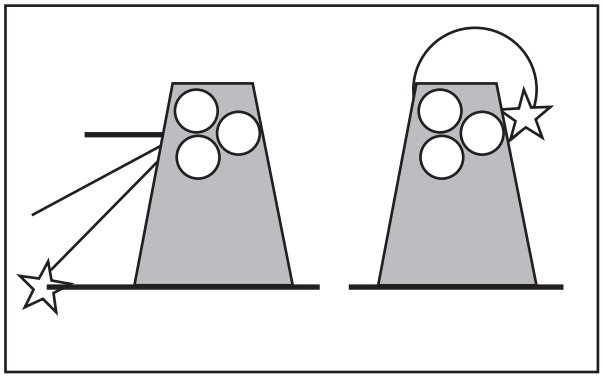
Bruit aérien

Le niveau de bruit suivant a été mesuré sur le poste de travail de l'opérateur :

Niveau de bruit équivalent Leq, à vide	62 dB(A)
Niveau de bruit équivalent Leq, en fonctionnement	63 dB(A)

Chute de pièces

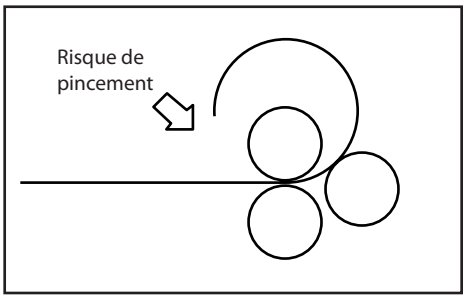
Soyez prudent lorsque vous travaillez avec des pièces lourdes, de sorte qu'elles ne tombent pas par inadvertance lors du desserrage entre les rouleaux supérieur et inférieur (voir figure). Le cas échéant, utilisez une table de support, un pont roulant ou tout autre dispositif de levage.



SÉCURITÉ

Risque de pincement

Veuillez observer qu'il y a un risque de pincement entre les extrémités de la pièce, voir la figure.



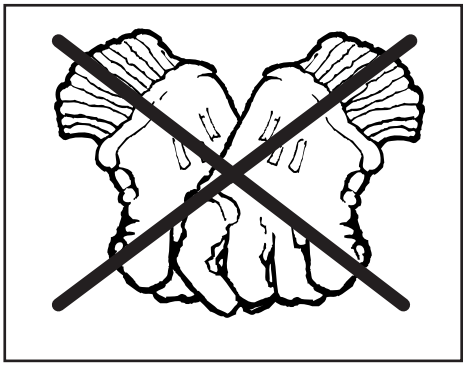
Arrêt d'urgence

Cette machine est équipée de deux dispositifs d'arrêt d'urgence : un bouton d'arrêt d'urgence sur l'armoire électrique et un câble placé autour de la machine, à la hauteur des pieds. Ceci associé au fait que la machine est équipée d'un moteur frein permet de l'arrêter instantanément en cas de blessure ou de risque de blessure, peu importe où l'on se trouve autour de la machine.

Entretien et maintenance

Avant d'effectuer l'entretien et la maintenance sur la machine, vous devez avoir reçu les instructions de votre chef d'équipe. Vous devez également lire et comprendre ce manuel d'instructions. Coupez le courant avec le sectionneur principal avant de commencer. Si la machine doit être démontée totalement ou partiellement, veuillez consulter votre chef d'équipe.

Vêtements de protection



Important ! Ne jamais utiliser des gants lors du roulage/ cintrage, cela augmente considérablement le risque de pincement entre les rouleaux. Pour toute autre manipulation des pièces, utilisez des gants de protection. L'opérateur ne doit pas porter de ceinture, de bagues ou de colliers.

Des chaussures de sécurité avec embouts d'acier doivent être utilisées.

Porter des vêtements ajustés.

Attacher les cheveux longs et les contenir dans un bonnet.

Élimination des bavures

Ébavurez les tôles et éliminez les bords tranchants de la pièce avant le cintrage.

Blocage de la machine

Si, pour une raison quelconque, la machine s'arrête lors du cintrage d'une pièce, procédez comme suit :

- Abaissez le rouleau inférieur et éventuellement aussi le rouleau arrière.
- Retirez la pièce. Identifiez l'origine du problème. Si la protection du moteur est déclenchée, attendez quelques minutes avant de la remettre à zéro. La machine est alors prête à fonctionner de nouveau.
- Si la panne est mécanique ou électrique : coupez le courant et contactez le chef d'atelier.

Contrôles réguliers

Vérifiez quotidiennement le bon fonctionnement de la pédale de manœuvre ainsi que l'état du câble électrique de la pédale.

Vérifiez également que l'arrêt d'urgence fonctionne. Effectuez l'entretien régulier tel que décrit dans le chapitre Entretien et Maintenance dans le manuel d'instructions.

Sécurité générale

Les chapitres décrivant les dispositifs de sécurité se fondent sur l'hypothèse que la machine est utilisée de la manière décrite dans ce manuel, que l'opérateur a reçu les informations nécessaires concernant la sécurité de la machine ainsi que les risques particuliers qu'implique ce type de machine.

Si la machine n'est pas utilisée de manière appropriée, le fabricant ne peut être tenu responsable des blessures personnelles ou des dommages matériels qui peuvent en résulter. Vérifiez également les points suivants :

- Prendre toutes les précautions nécessaires lors du chargement, réglage, changement de pièces détachées, nettoyage, réparation et entretien, de telle sorte que la personne exposée ne puisse pas démarrer la machine.
- Ne pas débrancher les dispositifs de sécurité de la machine.
- Ne pas retirer tout ou partie de la machine appartenant à des dispositifs de sécurité.
- Toujours vérifier que tous les dispositifs de sécurité ont été remontés après les travaux de réparation, etc.

ENTRETIEN ET MAINTENANCE

Installation

Placez la machine sur un sol ferme, par exemple un sol cimenté. Le sol doit être plan afin d'éviter les tensions dans la machine lors de l'ancrage au sol.

Vérifiez que le moteur est raccordé à la tension appropriée. Vérifiez également le sens de rotation. Des plaques avec les textes « Avant » et « Arrière » sont montées sur le capot de protection de la pédale de manœuvre.

Si la machine est équipée du réglage motorisé du rouleau arrière et/ou du rouleau inférieur, vérifiez également la tension à ce niveau.

Entretien

La machine est livrée avec des paliers graissés pour un fonctionnement d'environ 200 heures en continu. Après cette période, il faudra les lubrifier avec de la graisse à roulement à billes de bonne qualité, par exemple, graisse universelle Esso H ou équivalent. Tous les rouleaux et engrenages à vis sans fin sont montés sur paliers à aiguilles et à billes et de la graisse recommandée doit donc être utilisée. Graissez selon les besoins les guides pour le boîtier de palier de rouleau, ainsi que les douilles de rouleau supérieur et le dispositif de roulage de cône. Lubrifiants, voir le schéma de graissage.

Le réducteur est lubrifié à vie et ne nécessite aucune inspection régulière. En cas de fuite, veuillez vérifier le niveau d'huile et parfaire le remplissage si nécessaire.

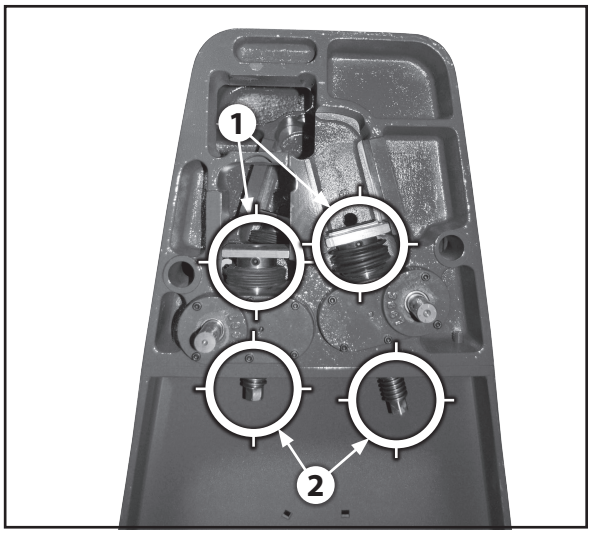
Vérification quotidienne

- Fonction de freinage du moteur
- Toutes les fonctions d'arrêt d'urgence

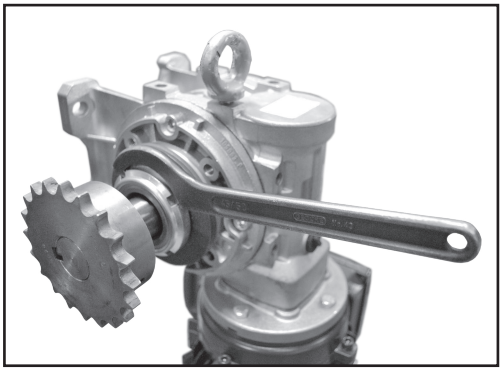
Parallélisme des rouleaux

Vérifiez que tous les rouleaux sont parallèles. Si un réglage est nécessaire, celui-ci sera effectuée sur le bâti côté droit comme suit :

- Desserrez la vis d'arrêt (1) sur le boîtier de palier.
- Tournez la vis (2) au moyen d'une clé à six pans. La douille est placée à l'extrémité libre de la vis et se tourne soit à droite soit à gauche, jusqu'à ce que la position correcte du rouleau soit obtenue. Lorsque les rouleaux sont parallèles, verrouillez la vis d'arrêt (1).



Réglage de l'accouplement de sécurité pour le rouleau arrière motorisé



Après un certain temps, le rouleau arrière peut avoir tendance à sauter. Le réglage de l'accouplement de sécurité s'effectue comme suit :

- Retirez le couvercle de protection.
- Desserrez les deux vis d'arrêt sur l'écrou d'embrayage.
- Serrez l'écrou d'embrayage d'environ 1/4 tour (max. 120 Nm).
- Bloquez les vis d'arrêt et monter le couvercle de protection.

Accessoires

Les accessoires suivants sont livrés avec la machine pour faciliter les mesures d'entretien ci-dessus :

- 1 jeu de clés à six pans

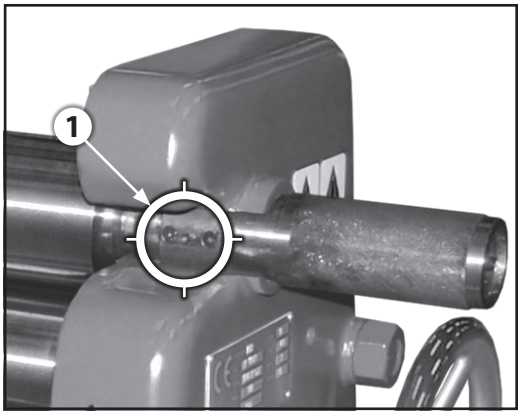
LUBRIFICATION / SCHÉMA DE GRAISSAGE

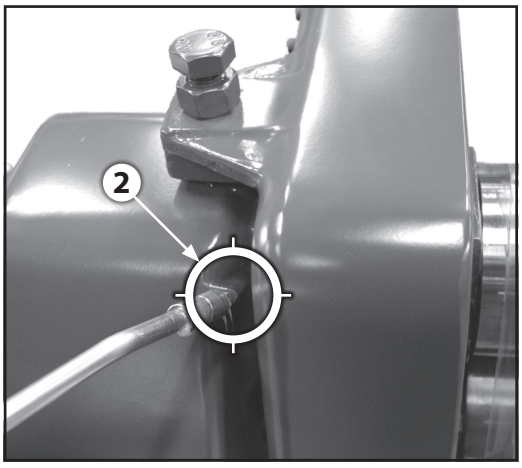
Points de graissage

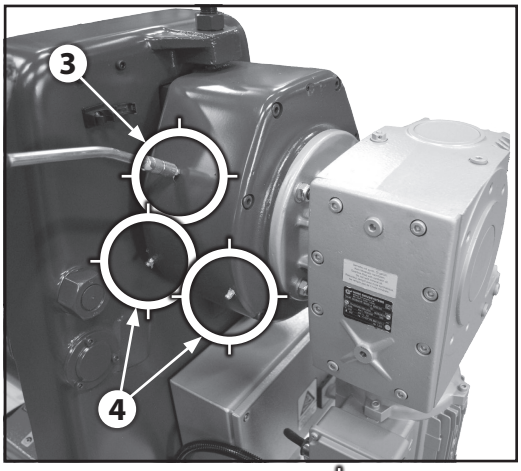
Il y a au total 11 points de graissage :

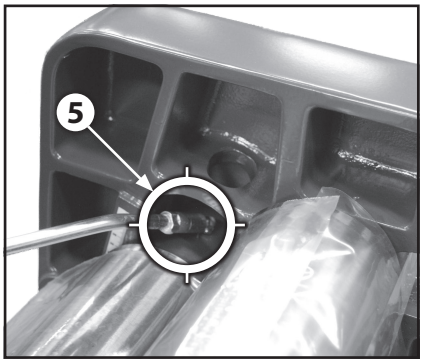
1. Douille amovible rouleau supérieur
2. Palier arrière rouleau supérieur
3. Roue dentée, réducteur, (graisser fréquemment).
4. Paliers avant et arrière, engrenage intermédiaire, réducteur.
5. Boîtier de palier, rouleau arrière gauche et droite.
6. Engrenages à vis sans fin, rouleaux inférieur et arrière, gauche et droite.

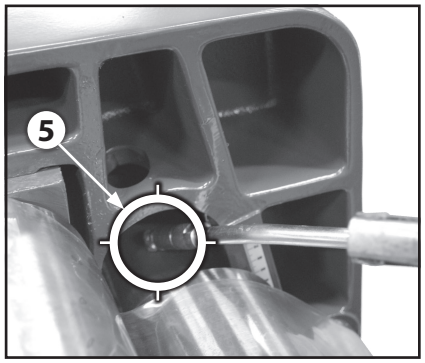
Voir les illustrations pour les emplacements des points de graissage.

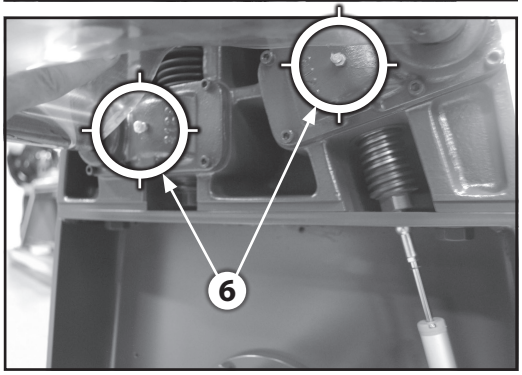












CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES

No de série .....
Type .....
Vitesse de rouleau..... m/min
Épaisseur de tôle maxi (à 400 N/mm²)..... mm
Longueur utile ..... mm
Poids net total..... kg
Poids des rouleaux..... kg/m
Dimensions hors tout : longueur × largeur × hauteur..... mm
Hauteur de travail ..... mm
Puissance moteur ..... kW
Tension..... V
Moteur d'alimentation :
- Marque .....
- Type .....
- V
- ..... kW

Moteur pour rouleau arrière :
- Marque .....
- Type .....
- V
- ..... kW

Moteurs pour rouleaux inférieurs
- Marque .....
- Type .....
- V
- ..... kW

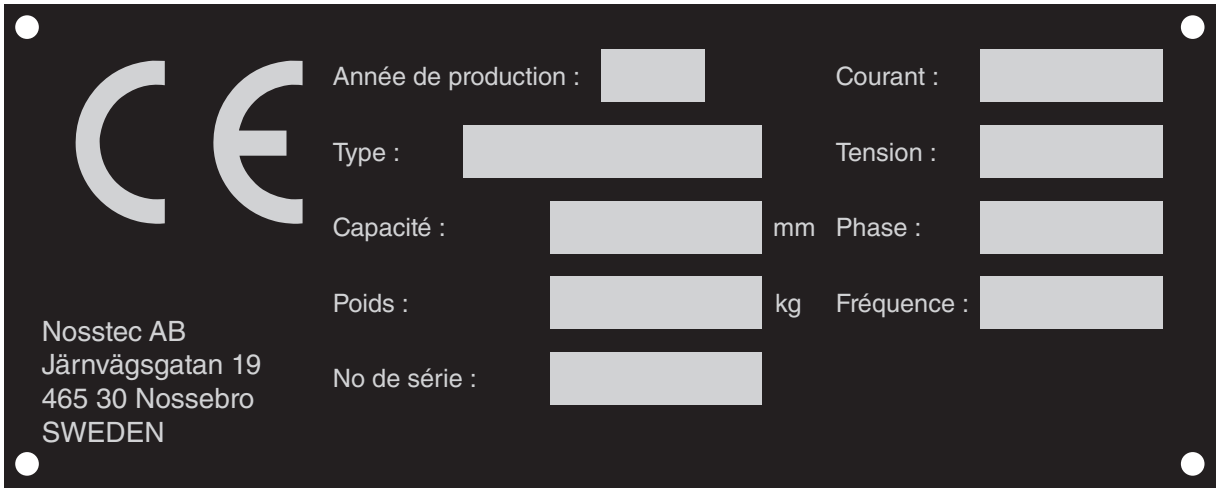
Diamètre des rouleaux..... mm

Équipements en option :

- ☐ dispositif pour roulage de cône
- ☐ Sabot
- ☐ Réglage diagonal du rouleau inférieur
- ☐ Réglage motorisé du rouleau arrière
- ☐ Réglage motorisé du rouleau inférieur
- ☐ Réglage motorisé du rouleau arrière, commande portable
- ☐ Réglage motorisé du rouleau inférieur, commande portable
- ☐ Indicateur numérique du rouleau arrière
- ☐ Indicateur numérique du rouleau inférieur
- ☐ Variateur de fréquence
- ☐ Rouleaux trempés et usinés
- ☐ Rouleaux à revêtement en Adiprène
- ☐ Volant à compteur de réglage
- ☐ Bâti pour commande portative

Écart par rapport à l'exécution normale :

PLAQUES ET AUTOCOLLANTS MACHINE



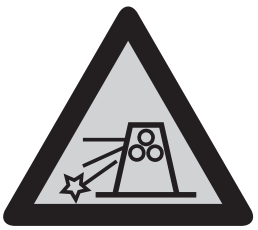
Plaque aluminium, bleue anodisée.

Fond blanc et jaune, texte noir

Fond blanc et jaune, texte noir

Fond blanc et jaune, texte noir

Fond jaune, texte noir

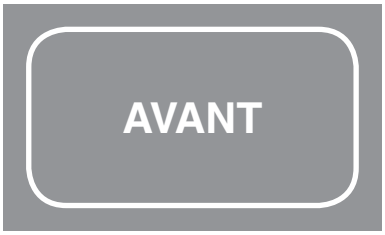


Fond jaune, texte noir

Fond jaune, texte noir

Fond jaune, texte noir

Fond bleu, texte blanc



Fond bleu, texte blanc

DÉMONTAGE DE LA ROULEUSE

Les présentes instructions ont pour but d'aider le personnel qualifié lors de réparations en vue de minimiser les risques de blessures corporelles et de dommages sur la machine.

Pour permettre le démontage de la machine en toute sécurité, le travail doit être effectué par au moins deux mécaniciens qualifiés.

Ne pas conserver ces instructions de démontage avec la machine. Le détenteur désigné est le chef d'atelier et/ou le personnel d'entretien.

Procédure :

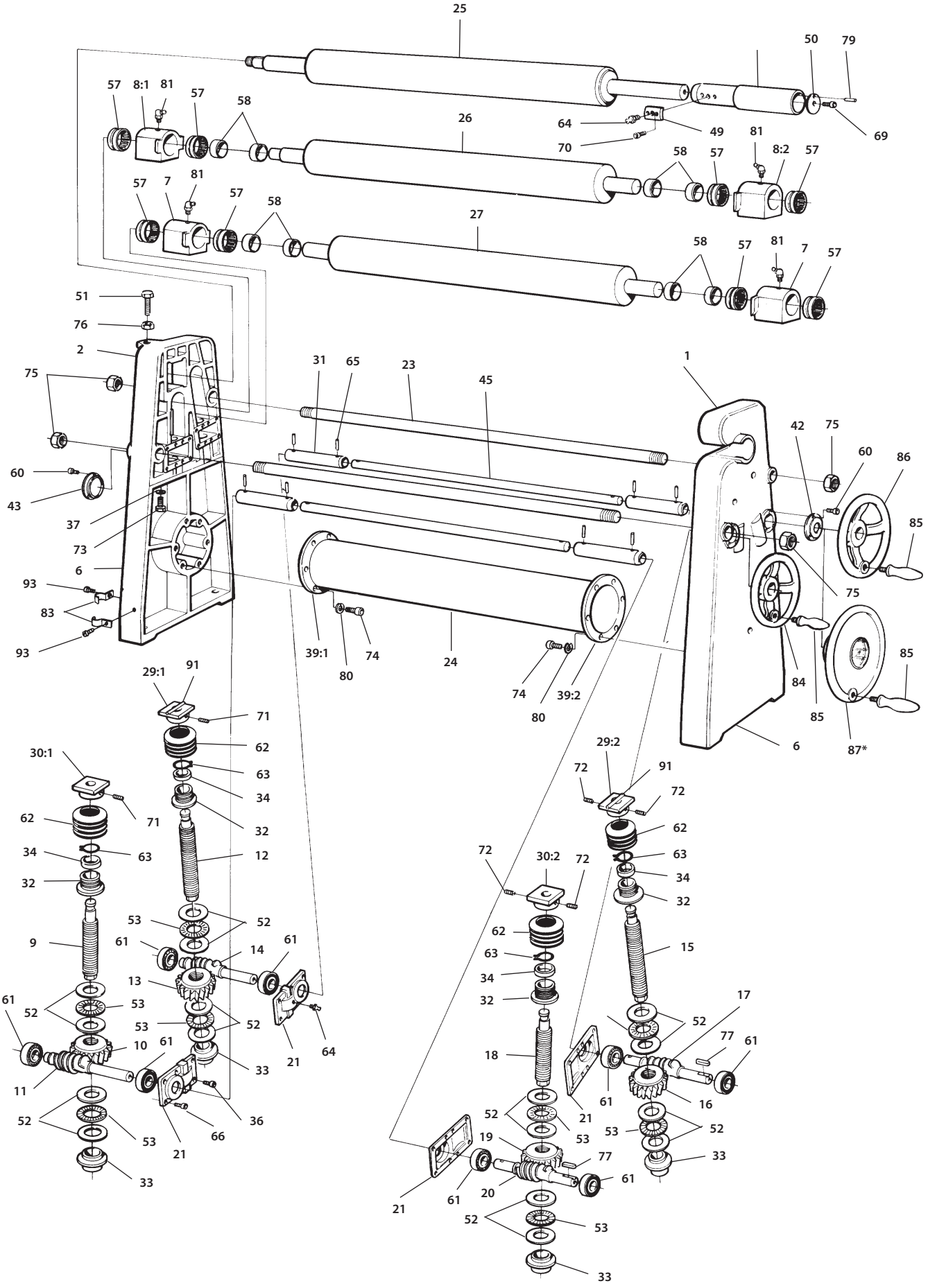
1. Fixez le moteur et l'engrenage à vis sans fin avec une sangle suspendue à un pont roulant.
2. Desserrez les boulons/écrous A et libérez le groupe moteur.
3. Desserrez les vis B et retirez le couvercle C.
4. Desserrez l'écrou d'axe/la vis D.
5. Démontez la roue dentée E (2 pièces).
6. Fixez le rouleau supérieur à une sangle de levage et à un pont roulant. Faites pivoter le rouleau supérieur et le dégager du bâti.
7. Desserrez le support tubulaire F sur le côté droit de la machine en dévissant les 6 vis G.
8. Desserrez les deux écrous H à l'extérieur du bâti côté droit.
9. Extraire la goupille I de chaque prise J sur le côté droit de la machine.
10. Fixez les rouleaux inférieur et arrière à l'aide d'une sangle de levage et d'un pont roulant.
11. Relâchez le bâti K côté droit.
12. Retirez les rouleaux inférieur et arrière du bâti L côté gauche.

REMARQUE : Soyez prudent avec les pièces desserrées et vérifiez que toutes les pièces démontées sont également remontées au bon endroit, mais dans l'ordre inverse.

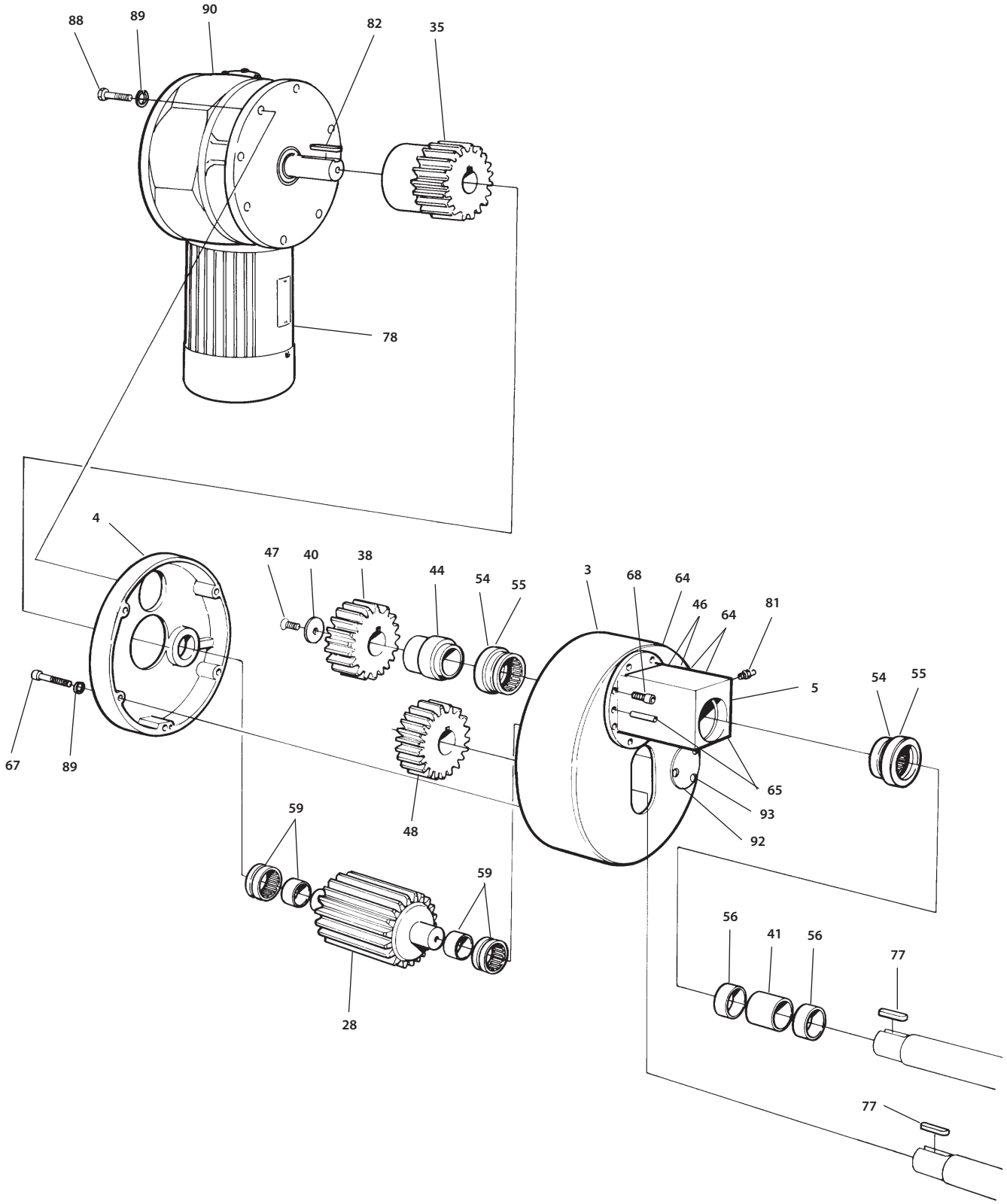
Les lettres dans le texte ci-dessus concernent les composants de la machine numérotés dans le dessin ci-joint. Les références valides pour votre machine sont énumérées ci-dessous. Le numéro de votre machine se trouve en haut de la première page des dessins.

POS. / TYPE	A	B	C	D	E	F	G	H	I	J	K	L
80/90	88	67	4	47	38 48	24	74	75	65	31	1	2
100110120	67	63	46	43	41:1 41:2	73	35	59	38	39	3	11
130140	90	72	8	92	33	52	65	75	81	27	1	2

PIÈCES DÉTACHÉES, 80-90



PIÈCES DÉTACHÉES, 80-90



PIÈCES DÉTACHÉES, 80-90

		Svenska	English	Deutsch	Francais
1	1	Gavel utsvängbar sida	Stand remov. side	Gestell ausschwenkb. seite	Bâti côté pivotant
2	1	Gavel transmissionssida	Stand trans. side	Gestell trans.seite	Bâti côté de
3	1	Främre hushalva	Front part bearing housing	Vorderteil Lagergehäuse	Front boite de palier
4	1	Bakre hushalva	Rear part	Hinterteil	Côté de derrière
5	1	Lagerhusinfästning	Bearing housing bracket	Lagergehäsebefästigung	Fixation de boîte de palier
6	2	Gavel underdel	Stand upper part	Ständer unterteil	Bâti partie inférieure
7	2	Lagerhus	Bearing housing	Lagergehäuse	Boîte de palier
8:1	1	Lagerhus	Bearing housing	Lagergehäuse	Boîte de palier
8:2	1	Lagerhus	Bearing housing	Lagergehäuse	Boîte de palier
9	1	Trapetsskruv	Trapezoid screw	Trapetzschraube	Vis trapézoidal
10	1	Snäckhjul	Worm gear wheel	Schneckenrad	Roue-vis
11	1	Snäckskruv	Worm screw	Schneckenschraube	Vis sans fin
12	1	Trapetsskruv	Trapezoid screw	Trapetzschraube	Vis trapézoidal
13	1	Snäckhjul	Worm gear wheel	Schneckenrad	Roue-vis
14	1	Snäckskruv	Worm screw	Schneckenschraube	Vis sans fin
15	1	Trapetsskruv	Trapezoid screw	Trapetzschraube	Vis trapézoidal
16	1	Snäckhjul	Worm gear wheel	Schneckenrad	Roue-vis
17	1	Snäckskruv	Worm screw	Schneckenschraube	Vis sans fin
18	1	Trapetsskruv	Trapezoid screw	Trapetzschraube	Vis trapézoidal
19	1	Snäckhjul	Worm gear wheel	Schneckenrad	Roue-vis
20	1	Snäckskruv	Worm screw	Schneckenschraube	Vis sans fin
21	4	Lagerlock	Bearing cover	Lagerdeckel	Couvercle de palier
22	1	Hylsa	Sleeve	Hülse	Douille
23	2	Stag	Bar	Stütze	Support
24	1	Rörstag	Tubular bar	Rohrstütze	Support tubulaire
25	1	Övervals	Topp roll	Oberrolle	Rouleau supérieur
26	1	Undervals	Lower roll	Unterrolle	Rouleau inférieur
27	1	Böjvals	Bending roll	Biegerolle	Rouleau arriére
28	1	Kugghjul	Gear	Zahnrad	Roue dentée
29:1	1	Lagerhusfäste	Bearing housing bracket	Gehäuseträger	Serrage du carter de pali.
29:2	1	Lagerhusfäste	Bearing housing bracket	Gehäuseträger	Serrage du carter de pali.
30:1	1	Lagerhusfäste	Bearing housing bracket	Gehäuseträger	Serrage du carter de pali.
30:2	1	Lagerhusfäste	Bearing housing bracket	Gehäuseträger	Serrage du carter de pali.
31	4	Hylsa	Sleeve	Hülse	Douille
32	4	Styrhylsa	Guide bushing	Führungsbuchse	Douille conductrice
33	4	Styrhylsa	Guide bushing	Führungsbuchse	Douille conductrice
34	4	Krage	Collar	Kragen	Collet
35	1	Kugghjul	Gear	Zahnrad	Roue dentée
36	16	Skruv	Screw	Schraube	Vis
37	4	Bricka	Washer	Teller	Rondelle
38	1	Kugghjul	Gear	Zahnrad	Roue dentée
39:1	1	Fläns	Flange	Flansch	Bride
39:2	1	Fläns	Flange	Flansch	Bride
40	1	Ändbricka	End washer	Endscheibe	Disque
41	1	Distans	Washer	Unterlagsscheibe	Rondelle
42	2	Tätningslock	Tightening cover	Dichtungsscheibe	Rondelle jointe
43	2	Tätningslock	Tightening cover	Dichtungsscheibe	Rondelle jointe
44	1	Distans	Washer	Unterlagsscheibe	Rondelle
45	2	Axel	Shaft	Welle	Axe
46	2	Skruv	Screw	Schraube	Vis
47	1	Skruv	Screw	Schraube	Vis
48	1	Kugghjul	Gear	Zahnrad	Roue dentée
49	1	Styrning	Guide	Führung	Guide
50	1	Ändbricka	End washer	Endscheibe	Disque
51	1	Skruv	Screw	Schraube	Vis
52	16	Löpbricka	Washer	Scheibe	Rondelle
53	8	Nålkrans	Needle ring	Nadelring	Bague
54	2	Kombinerat nållager	Comb. needle bearing	Komb. Nadellager	Palier à aiguilles comb.
55	2	Motbricka	Counter-washer	Gegenscheibe	Rondelle
56	2	Innerring	Inner ring	Innenring	Bague intérieur

PIÈCES DÉTACHÉES, 80-90

		Svenska	English	Deutsch	Francais
57	8	Nållager	Needle bearing	Nadellager	Palier à aiguilles
58	8	Innerring	Inner ring	Innenring	Bague intérieur
59	2	Lager med innerring	Bearing with inner ring	Lager mit Innenring	Palier avec bague intérieur
60	12	Skruv	Screw	Schraube	Vis
61	8	Kullager	Ball bearing	Kugellager	Roulement à billes
62	4	Gummibälg	Rubber bellows	Gummibalg	Soufflet en caoutchouc
63	4	Axelsäkring	Shaft locking	Achsensicherung	Arrêt d'axe
64	8	Smörjnippel	Grease fitting	Schmiernippel	Graisseur
65	10	Spännstift	Tightening pin	Spannstift	Goupille de serrage
66	8	Skruv	Screw	Schraube	Vis
67	4	Skruv	Screw	Schraube	Vis
68	2	Skruv	Screw	Schraube	Vis
69	1	Skruv	Screw	Schraube	Vis
70	2	Skruv	Screw	Schraube	Vis
71	2	Stoppskruv	Stop screw	Stoppschraube	Vis d'arrêt
72	4	Stoppskruv	Stop screw	Stoppschraube	Vis d'arrêt
73	4	Skruv	Screw	Schraube	Vis
74	12	Skruv	Screw	Schraube	Vis
75	4	Mutter	Nut	Mutter	Ecrou
76	1	Mutter	Nut	Mutter	Ecrou
77	4	Kil	Wedge	Keil	Coin
78	1	Motor	Motor	Motor	Moteur
79	1	Spännstift	Tightening pin	Spannstift	Goupille de serrage
80	12	Bricka	Washer	Teller	Rondelle
81	5	Smörjnippel	Grease fitting	Schmiernippel	Graisseur
82	1	Kil	Wedge	Keil	Coin
83	2	Klammer	Clip	Klämme	Crampon
84	1	Ratt	Handwheel	Handrad	Volant
85	2	Handtag	Handle	Handgriff	Poignée
86	1	Ratt	Handwheel	Handrad	Volant
87*	1	Klockratt	Handwheel	Handrad	Volant
88	4	Skruv	Screw	Schraube	Vis
89	8	Bricka	Washer	Teller	Rondelle
90	1	Snäckväxel	Worm gear	Schneckengetriebe	Engrenage à vis sans fin
91	2	Axel	Shaft	Welle	Axe
92	1	Lagerlock	Bearing cover	Lagerdeckel	Couvercle de palier
93	5	Skruv	Screw	Schraube	Vis

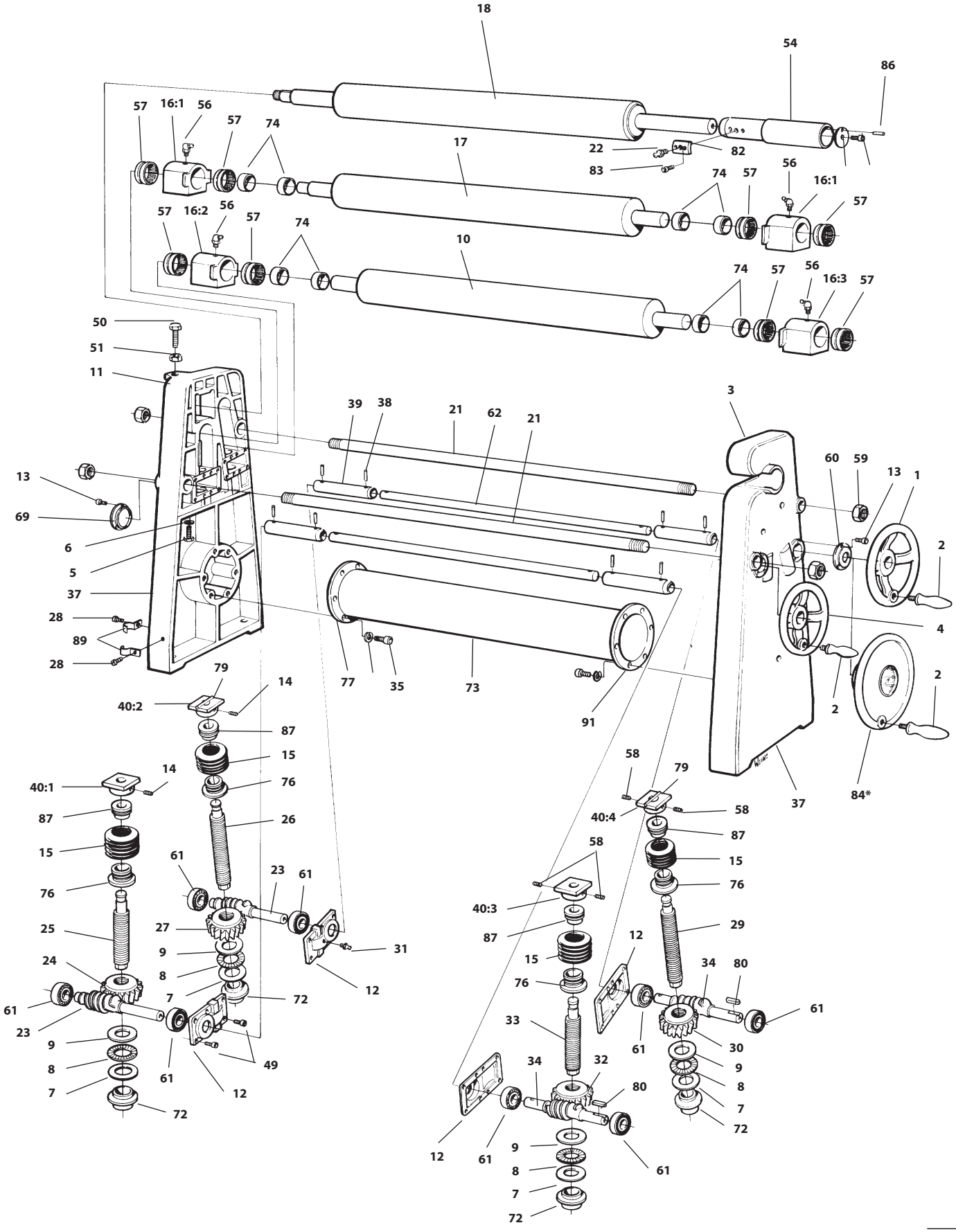
* Om maskinen är utrustad med motordriven böjvals, ersätts ratt (86) med klockratt (87).

* If the machine is equipped with motor-powered bending roll, the handwheel (86) is replaced by a clock wheel (87).

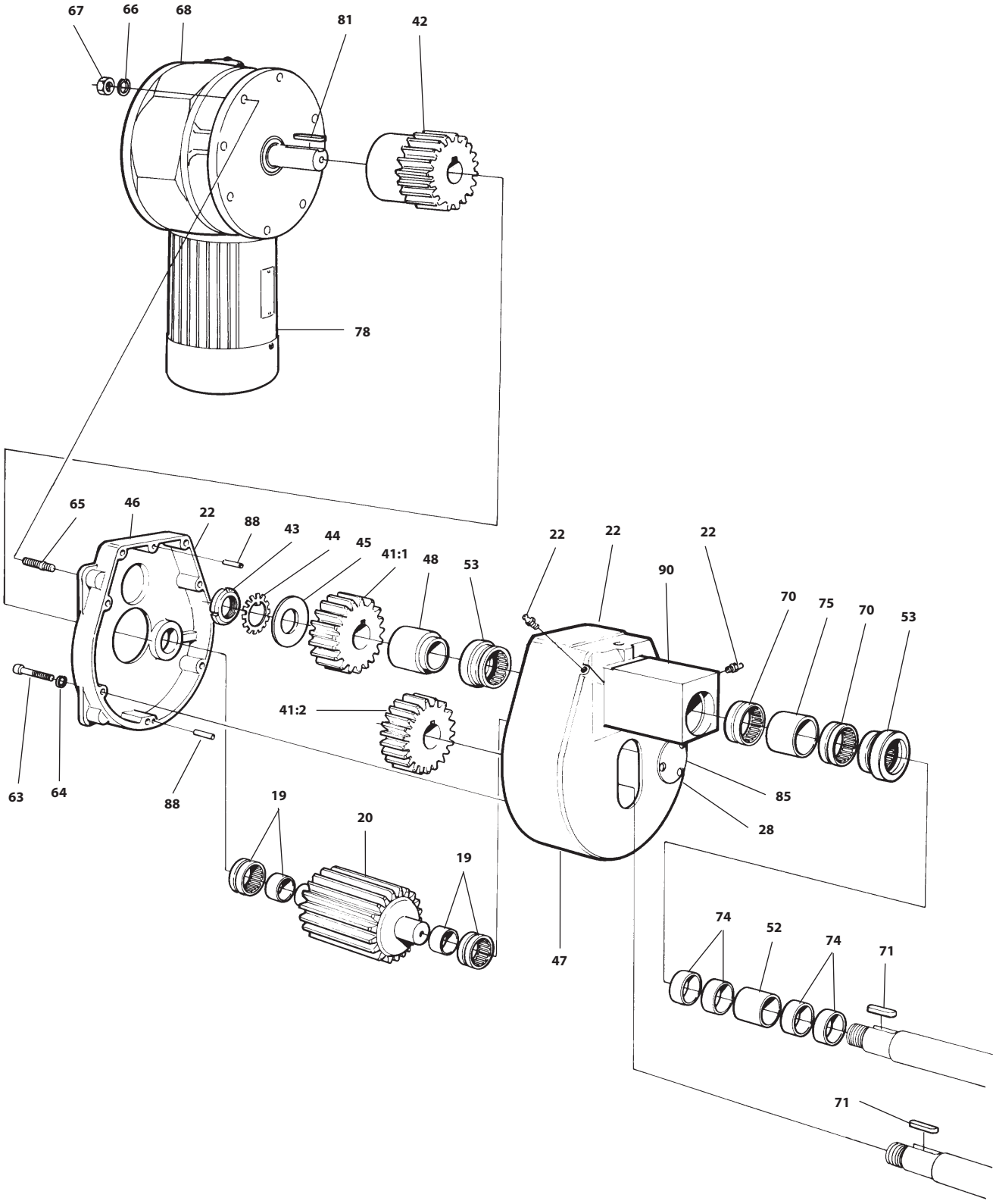
* Falls die maschine mit motorgetriebener Biegewalze ausgerustet ist, wirt das Handrad (86) mit einem Uhrrad (87) ersetzt.

* Si la machine est equipée du réglage motorisé du rouleau arrière, le volant à main (86) est remplacé par un volant à montre (87).

PIÈCES DÉTACHÉES, 100-110-120



PIÈCES DÉTACHÉES, 100-110-120



PIÈCES DÉTACHÉES, 100-110-120

		Svenska	English	Deutsch	Francais
1	1	Ratt	Handwheel	Handrad	Volant
2	2	Vridbart handtag	Handle	Handgriff	Poignée
3	1	Gavel utsvängbar sida	Stand remov. side	Gestell ausschwenkb. seite	Bâti côté pivotant
4	1	Ratt	Handwheel	Handrad	Volant
5	4	Skruv	Screw	Schraube	Vis
6	4	Bricka	Washer	Teller	Rondelle
7	4	Tryckbricka	Thrust washer	Druckscheibe	Rondelle de pression
8	4	Axiallager	Thrust bearing	Achsiallager	Support d'arbre
9	4	Lagerlägesbricka	Washer	Teller	Rondelle
10	1	Böjvals	Bending roll	Biegerolle	Rouleau arriére
11	1	Gavel transmissionssida	Stand trans. side	Gestell trans.seite	Bâti côté de tra
12	4	Lagerlock	Bearing housing cover	Getriebegehäusedeckel	Couvercle á boite
13	12	Skruv	Screw	Schraube	Vis
14	2	Stoppskruv	Stop screw	Stoppschraube	Vis d'arrêt
15	4	Bälg	Bellows	Balg	Soufflet
16:1	2	Lagerhus	Bearing housing	Lagergehäuse	Boîte de palier
16:2	1	Lagerhus	Bearing housing	Lagergehäuse	Boîte de palier
16:3	1	Lagerhus	Bearing housing	Lagergehäuse	Boîte de palier
17	1	Undervals	Lower roll	Unterrolle	Rouleau inférieur
18	1	Övervals	Topp roll	Oberrolle	Rouleau supérieur
19	2	Nållager	Needle bearing	Nadellager	Palier à aiguilles
20	1	Kugghjul	Gear	Zahnrad	Roue dentée
21	2	Stag	Bar	Stütze	Support
22	5	Smörjnippel	Grease fitting	Schmiernippel	Graisseur
23	2	Snäckskruv	Worm screw	Schneckenschraube	Vis sans fin
24	1	Snäckhjul	Worm gear wheel	Schneckenrad	Roue-vis
25	1	Trapetsskruv	Trapezoid screw	Trapetzschraube	Vis trapézoidal
26	1	Trapetsskruv	Trapezoid screw	Trapetzschraube	Vis trapézoidal
27	1	Snäckhjul	Worm gear wheel	Schneckenrad	Roue-vis
28	5	Skruv	Screw	Schraube	Vis
29	1	Trapetsskruv	Trapezoid screw	Trapetzschraube	Vis trapézoidal
30	1	Snäckhjul	Worm gear wheel	Schneckenrad	Roue-vis
31	12	Smörjnippel	Grease fitting	Schmiernippel	Graisseur
32	1	Snäckhjul	Worm gear wheel	Schneckenrad	Roue-vis
33	1	Trapetsskruv	Trapezoid screw	Trapetzschraube	Vis trapézoidal
34	2	Snäckskruv	Worm screw	Schneckenschraube	Vis sans fin
35	12	Skruv	Screw	Schraube	Vis
36	12	Fjäderbricka	Spring washer	Federscheibe	Rondelle élastique
37	2	Gavel underdel	Stand upper part	Ständer unterteil	Bâti partie inférieure
38	8	Spännstift	Tightening pin	Spannstift	Goupille de serrage
39	4	Axelkoppling	Shaft coupling	Achsenkupplung	Accouplement d'arbre
40:1	1	Lagerhusfäste	Bearing housing bracket	Gehäuseträger	Serrage du carter de pali.
40:2	1	Lagerhusfäste	Bearing housing bracket	Gehäuseträger	Serrage du carter de pali.
40:3	1	Lagerhusfäste	Bearing housing bracket	Gehäuseträger	Serrage du carter de pali.
40:4	1	Lagerhusfäste	Bearing housing bracket	Gehäuseträger	Serrage du carter de pali.
41:1	1	Kugghjul	Gear	Zahnrad	Roue dentée
41:2	1	Kugghjul	Gear	Zahnrad	Roue dentée
42	1	Kugghjul	Gear	Zahnrad	Roue dentée
43	1	Axelmutter	Shaft nut	Achsmutter	Ecrou à chapeau
44	1	Låsbricka	Lock washer	Verschlusscheibe	Rondelle d'arrêt
45	1	Brickfjäder	Cup spring	Feder	Ressort
46	1	Lock till växelhus	Bearing housing cover	Getriebegehäusedeckel	Couvercle á boite
47	1	Växelhus	Bearing housing	Getriebegehäuse	Boîte
48	1	Distans	Washer	Unterlagsscheibe	Rondelle
49	25	Skruv	Screw	Schraube	Vis
50	1	Skruv	Screw	Schraube	Vis
51	1	Mutter	Nut	Mutter	Ecrou
52	1	Distans	Washer	Unterlagsscheibe	Rondelle
53	2	Nållager	Needle bearing	Nadellager	Palier à aiguilles
54	1	Hylsa	Sleeve	Hülse	Douille

PIÈCES DÉTACHÉES, 100-110-120

		Svenska	English	Deutsch	Francais
55	1	Ändbricka	End washer	Endscheibe	Disque
56	4	Smörjnippel	Grease fitting	Schmiernippel	Graisseur
57	8	Nållager	Needle bearing	Nadellager	Palier à aiguilles
58	4	Stoppskruv	Stop screw	Stoppschraube	Vis d'arrêt
59	4	Mutter	Nut	Mutter	Ecrou
60	2	Tätningslock	Tightening cover	Dichtungsscheibe	Rondelle jointe
61	8	Kullager	Ball bearing	Kugellager	Roulement à billes
62	2	Axel	Shaft	Welle	Axe
63	7	Skruv	Screw	Schraube	Vis
64	7	Fjäderbricka	Spring washer	Federscheibe	Rondelle élastique
65	4	Pinnskruv	Stud	Stiftschraube	Boulon fileté
66	4	Bricka	Washer	Teller	Rondelle
67	4	Mutter	Nut	Mutter	Ecrou
68	1	Snäckväxel	Worm gear	Schneckengetriebe	Engrenage à vis sans fin
69	2	Tätningslock	Tightening cover	Dichtungsscheibe	Rondelle jointe
70	2	Nållager	Needle bearing	Nadellager	Palier à aiguilles
71	2	Kil	Wedge	Keil	Coin
72	4	Styrhylsa	Guide bushing	Führungsbuchse	Douille conductrice
73	1	Rörstag	Tubular bar	Rohrstütze	Support tubulaire
74	12	Innerring	Inner ring	Innenring	Bague intérieur
75	1	Distans	Washer	Unterlagsscheibe	Rondelle
76	4	Styrhylsa	Guide bushing	Führungsbuchse	Douille conductrice
77	1	Fläns	Flange	Flansch	Bride
78	1	Motor	Motor	Motor	Moteur
79	2	Axel	Shaft	Welle	Axe
80	2	Kil	Wedge	Keil	Coin
81	1	Kil	Wedge	Keil	Coin
82	1	Styrning	Guide	Führung	Guide
83	2	Skruv	Screw	Schraube	Vis
84*	1	Klockratt	Handwheel	Handrad	Volant
85	1	Lagerlock	Bearing cover	Lagerdeckel	Couvercle de palier
86	1	Spännstift	Tightening pin	Spannstift	Goupille de serrage
87	4	Bälgfäste	Bellow bracket	Balgbefästigung	Fixation
88	2	Spännstift	Tightening pin	Spannstift	Goupille de serrage
89	2	Klammer	Clip	Klämme	Crampon
90	1	Smörjnippel	Grease fitting	Schmiernippel	Graisseur
91	1	Fläns	Flange	Flansch	Bride

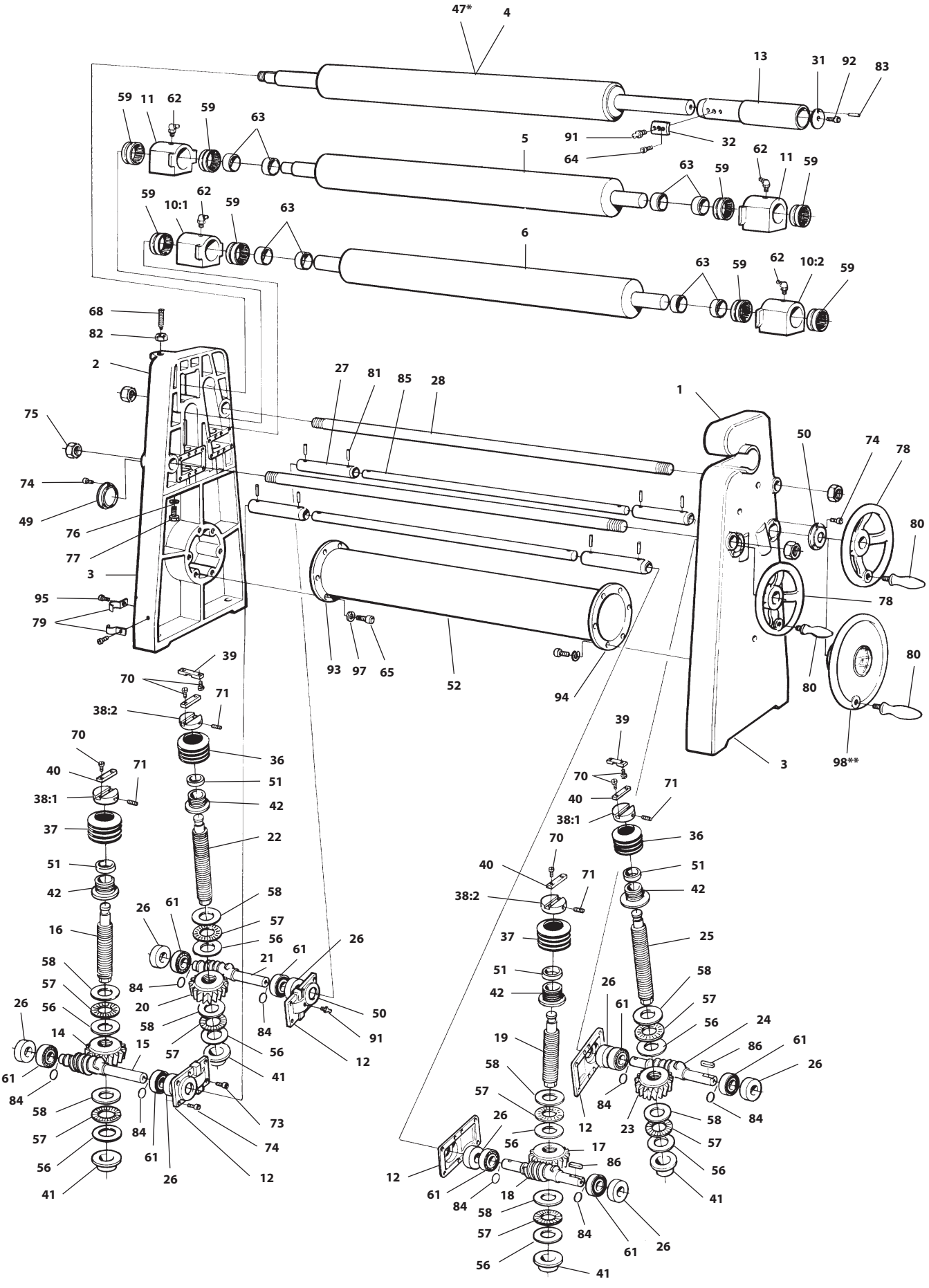
* Om maskinen är utrustad med motordriven böjvals, ersätts ratt (1) med klockratt (84).

* If the machine is equipped with motor-powered bending roll, the handwheel (1) is replaced by a clock wheel (84).

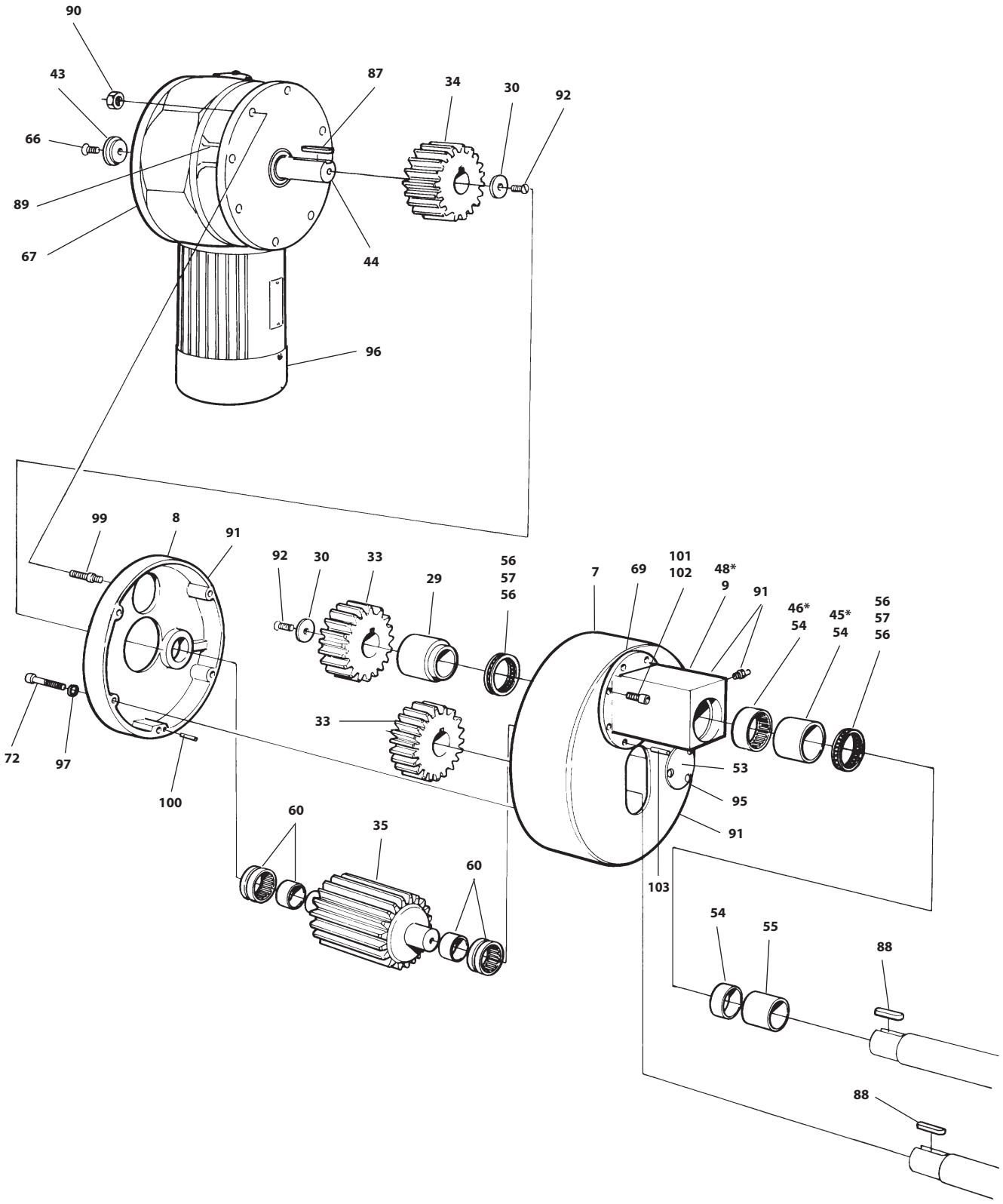
* Falls die maschine mit motorgetriebener Biegewalze ausgerustet ist, wirt das Handrad (1) mit einem Uhrrad (84) ersetzt.

* Si la machine est equipée du réglage motorisé du rouleau arrière, le volant à main (1) est remplacé par un volant à montre (84).

PIÈCES DÉTACHÉES, 130-140



PIÈCES DÉTACHÉES, 130-140



PIÈCES DÉTACHÉES, 130-140

		Svenska	English	Deutsch	Francais
1	1	Gavel utsvängbar sida	Stand remov. side	Gestell ausschwenkb. seite	Bâti côté pivotant
2	1	Gavel transmissionssida	Stand trans. side	Gestell trans.seite	Bâti côté de trans
3	2	Gavel underdel	Stand upper part	Ständer unterteil	Bâti partie inférieure
4	1	Övervals	Topp roll	Oberrolle	Rouleau supérieur
5	1	Undervals	Lower roll	Unterrolle	Rouleau inférieur
6	1	Böjvals	Bending roll	Biegerolle	Rouleau arriére
7	1	Växellåda bakre gavel	Gear box rear stand	Getriebekasten hinterseite	Boîte côté derriére
8	1	Växellåda främre gavel	Gear box front stand	Getriebekasten vorderseite	Boîte front
9	1	Lagerhusinfästning	Bearing housing bracket	Lagergehäsebefästigung	Fixation de boîte de palier
10:1	1	Lagerhus	Bearing housing	Lagergehäuse	Boîte de palier
10:2	1	Lagerhus	Bearing housing	Lagergehäuse	Boîte de palier
11	2	Lagerhus	Bearing housing	Lagergehäuse	Boîte de palier
12	4	Lagerlock	Bearing housing cover	Getriebegehäusedeckel	Couvercle á boite
13	1	Hylsa	Sleeve	Hülse	Douille
14	1	Snäckhjul	Worm gear wheel	Schneckenrad	Roue-vis
15	1	Snäckskruv	Worm screw	Schneckenschraube	Vis sans fin
16	1	Trapetsskruv	Trapezoid screw	Trapetzschraube	Vis trapézoidal
17	1	Snäckhjul	Worm gear wheel	Schneckenrad	Roue-vis
18	1	Snäckskruv	Worm screw	Schneckenschraube	Vis sans fin
19	1	Trapetsskruv	Trapezoid screw	Trapetzschraube	Vis trapézoidal
20	1	Snäckhjul	Worm gear wheel	Schneckenrad	Roue-vis
21	1	Snäckskruv	Worm screw	Schneckenschraube	Vis sans fin
22	1	Trapetsskruv	Trapezoid screw	Trapetzschraube	Vis trapézoidal
23	1	Snäckhjul	Worm gear wheel	Schneckenrad	Roue-vis
24	1	Snäckskruv	Worm screw	Schneckenschraube	Vis sans fin
25	1	Trapetsskruv	Trapezoid screw	Trapetzschraube	Vis trapézoidal
26	8	Distansring	Spacing ring	Abstandring	Bague d'écartement
27	4	Axelkoppling	Shaft coupling	Achsenkupplung	Accouplement d'arbre
28	2	Stag	Bar	Stütze	Support
29	1	Distans	Washer	Unterlagsscheibe	Rondelle
30	2	Bricka	Washer	Teller	Rondelle
31	1	Ändbricka	End washer	Endscheibe	Disque
32	1	Styrning	Guide	Führung	Guide
33	2	Kugghjul	Gear	Zahnrad	Roue dentée
34	1	Kugghjul	Gear	Zahnrad	Roue dentée
35	1	kugghjul	Gear	Zahnrad	Roue dentée
36	2	Gummimanschett	Rubber sleeve	Gummimanschette	Bracelet encaoutchouc
37	2	Gummimanschett	Rubber sleeve	Gummimanschette	Bracelet encaoutchouc
38:1	2	Lagerhussäte	Bearing housing seat	Lagergehäusesitz	Siège à boîte de palier
38:2	2	Lagerhussäte	Bearing housing seat	Lagergehäusesitz	Siège à boîte de palier
39	2	Kil	Wedge	Keil	Coin
40	4	Kil	Wedge	Keil	Coin
41	4	Hylsa	Sleeve	Hülse	Douille
42	4	Hylsa	Sleeve	Hülse	Douille
43	1	Ändbricka	End washer	Endscheibe	Disque
44	1	Axel	Shaft	Welle	Axe
45*	1	Bronslager	Metal bearing	Bronzelager	Coussinet en bronze
46*	1	Bronslager	Metal bearing	Bronzelager	Coussinet en bronze
47*	1	Övervals	Topp roll	Oberrolle	Rouleau supérieur
48*	1	Lagerhusinfästning	Bearing housing bracket	Lagergehäsebefästigung	Fixation de boîte de palier
49	2	Tätningslock	Tightening cover	Dichtungsscheibe	Rondelle jointe
50	6	Tätningslock	Tightening cover	Dichtungsscheibe	Rondelle jointe
51	4	Krage	Collar	Kragen	Collet
52	1	Rörstag	Tubular bar	Rohrstütze	Support tubulaire
53	1	Lagerlock	Bearing cover	Lagerdeckel	Couvercle de palier
54	1	Lager med innerring	Bearing with inner ring	Lager mit Innenring	Palier avec bague intérieur
55	1	Lager med innerring	Bearing with inner ring	Lager mit Innenring	Palier avec bague intérieur
56	12	Axialbricka	Axial washer	Achsialscheibe	Rondelle axiale
57	10	Axialnållager	Axial needle bearing	Axialnadellager	Palier d'aiguille axial
58	8	Axialbricka	Axial washer	Achsialscheibe	Rondelle axiale

PIÈCES DÉTACHÉES, 130-140

		Svenska	English	Deutsch	Francais
59	8	Nållager	Needle bearing	Nadellager	Palier à aiguilles
60	2	Lager med innerring	Bearing with inner ring	Lager mit Innenring	Palier avec bague intérieur
61	8	Koniskt rullager	Conioal roller bearing	Konisches Rollenlager	Roulement à rouleaux conique
62	4	Smörjnippel	Grease fitting	Schmiernippel	Graisseur
63	8	Innerring	Inner ring	Innenring	Bague intérieur
64	2	Skruv	Screw	Schraube	Vis
65	12	Skruv	Screw	Schraube	Vis
66	1	Skruv	Screw	Schraube	Vis
67	1	Snäckväxel	Worm gear	Schneckengetriebe	Engrenage à vis sans fin
68	1	Tryckskruv	Pressure screw	Druckschraube	Vis de serrage
69	1	Tryckplatta	Pressure plate	Druckplatte	Plaque de serrage
70	12	Skruv	Screw	Schraube	Vis
71	4	Stoppskruv	Stop screw	Stoppschraube	Vis d'arrêt
72	6	Skruv	Screw	Schraube	Vis
73	32	Skruv	Screw	Schraube	Vis
74	24	Skruv	Screw	Schraube	Vis
75	4	Mutter	Nut	Mutter	Ecrou
76	4	Bricka	Washer	Teller	Rondelle
77	4	Skruv	Screw	Schraube	Vis
78	2	Ratt	Handwheel	Handrad	Volant
79	2	Klammer	Clip	Klämme	Crampon
80	2	Vridbart handtag	Handle	Handgriff	Poignée
81	8	Spännstift	Tightening pin	Spannstift	Goupille de serrage
82	1	Mutter	Nut	Mutter	Ecrou
83	1	Spännstift	Tightening pin	Spannstift	Goupille de serrage
84	8	Stödring	Support ring	Stützring	Bague support
85	2	Axel	Shaft	Welle	Axe
86	2	Kil	Wedge	Keil	Coin
87	1	Kil	Wedge	Keil	Coin
88	2	Kil	Wedge	Keil	Coin
89	1	Kil	Wedge	Keil	Coin
90	4	Mutter	Nut	Mutter	Ecrou
91	10	Smörjnippel	Grease fitting	Schmiernippel	Graisseur
92	3	Skruv	Screw	Schraube	Vis
93	1	Fläns	Flange	Flansch	Bride
94	1	Fläns	Flange	Flansch	Bride
95	5	Skruv	Screw	Schraube	Vis
96	1	Motor	Motor	Motor	Moteur
97	18	Fjäderbricka	Spring washer	Federscheibe	Rondelle élastique
98**	1	Klockratt	Handwheel	Handrad	Volant
99	4	Pinnskruv	Stud	Stiftschraube	Boulon fileté
100	2	Cylindrisk pinne	Cylindrical pin	Zylinderstift	Goupille cylindrique
101	3	Skruv	Screw	Schraube	Vis
102	3	Skruv	Screw	Schraube	Vis
103	1	Spännstift	Tightening pin	Spannstift	Goupille de serrage

* På maskin storlek 25/25 och 25/30, ersätts det. nr 4, 9, 54 och 55 med det. nr. 47, 48, 46 och 45.

* For machine size 25/25 and 25/30 part nos. 4, 9, 54 and 55 are replaced by part nos. 47, 48, 46 and 45.

* Für die maschinengrössen 25/25 und 25/30 sind die Teile Nr. 4, 9, 54, und 55 durch Nr. 47, 48, 46 und 45 ersetzt worden.

* Pour les machines grandeaur 25/25 et 25/30 les pièces no. 4, 9, 54 et 55 sont replacées par les pièces no. 47, 48, 46 et 45.

** Om maskinen är utrustad med motordriven böjvals, ersätts ratt (78) med klockratt (98).

** If the machine is equipped with motor-powered bending roll, the handwheel (78) is replaced by a clock wheel (98).

** Falls die maschine mit motorgetriebener Biegewalze ausgerustet ist, wirt das Handrad (78) mit einem Uhrrad (98) ersetzt.

** Si la machine est equipée du réglage motorisé du rouleau arrière, le volant à main (78) est remplacé par un volant à montre (98).

DÉCLARATION CE DE CONFORMITÉ

Déclaration de conformité

Conformément à la directive « Machine » 98/37/CE, Annexe II A

Fabricant : Nossebro Mekaniska Verkstad AB
SE 465 30 NOSSEBRO (Suède) +46 512 298 80

Distributeur : Nosstec AB
SE 465 30 NOSSEBRO (Suède) +46 512 298 85

déclare par la présente que le produit ci-après :

Machine: . . . . . .
Type

. . . . . .
No de série

est fabriqué conformément aux dispositions des directives européennes suivantes :

– 2006/42/CE : directive européenne
– 2004/108/CE : directive Compatibilité électromagnétique
– 2009/96/CE : directive Basse Tension

. . . . . .
Lieu et date

. . . . . .
Signature, Directeur général

nosstec
www.nosstec.se
Nosstec AB • Kristineholmsvägen 12, 441 39 Alingsås, SUÈDE
Tél.: +46 (0)512 298 85 • Fax : +46 (0)512 298 89 • E-mail: info@nosstec.se

Pour des raisons de droits d'auteur, toute reproduction et copie des textes, tableaux et illustrations dans ce manuel sont interdites sans l'autorisation préalable écrite de Nosstec AB.